

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

112

(11)Publication number : 02-166235

(43)Date of publication of application : 26.06.1990

(51)Int.Cl.

C21D 9/56

C21D 11/00

(21)Application number : 63-320033

(71)Applicant : KAWASAKI STEEL CORP

(22)Date of filing : 19.12.1988

(72)Inventor : SERIO HIROYUKI

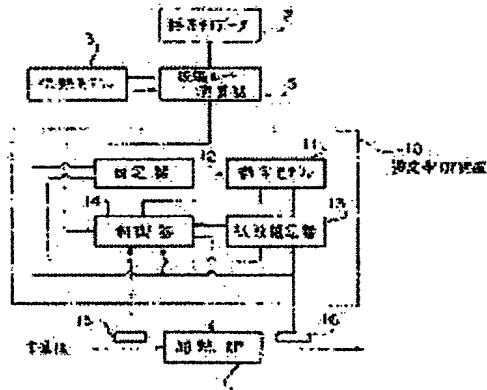
DOI KATSUHIKO
MASUNO YASUHIKO

(54) METHOD FOR CONTROLLING SHEET TEMPERATURE IN METALLIC SHEET HEATING FURNACE

(57)Abstract:

PURPOSE: To precisely heat a metallic sheet in a heating furnace to a desired temp. by obtaining a sheet temp. predicted value to minimize the difference from a sheet temp. command from the time sequential data related to the metallic sheet to be annealed and the heat-transfer model in the heating furnace at the time of annealing a metallic sheet in the continuous annealing furnace.

CONSTITUTION: When a long-sized metallic sheet is continuously annealed in the heating furnace 1 such as a continuous annealing furnace, a sheet temp. predicted value to minimize the difference from a sheet temp. command is obtained by a sheet temp. root computing element 5 based on the time sequential data 2 storing the size, specific heat, and sheet temp. command of a metallic sheet to be heated and the physical transfer model 3 expressing the relative heat-transfer shape among the radiant tube, hearth roll, steel sheet, etc., in the heating furnace 1. The temp. of the heating furnace 1 is appropriately controlled by an adaptive controller 10 with the sheet temp. command as the set value to control the heating (annealing) of the metallic sheet with high efficiency in the heating furnace 1, hence the generation of defective steel sheets is reduced, and the yield of the annealed steel sheets is improved.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

⑫ 公開特許公報 (A)

平2-166235

⑥Int.Cl.⁵C 21 D 9/56
11/00識別記号 101 C
102 7371-4K
7371-4K

⑪公開 平成2年(1990)6月26日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全5頁)

④発明の名称 金属板加熱炉における板温制御方法

②特願 昭63-320033

②出願 昭63(1988)12月19日

⑦発明者	芹生 浩之	千葉県千葉市川崎町1番地 川崎製鉄株式会社千葉製鉄所内
⑦発明者	土肥 克彦	千葉県千葉市川崎町1番地 川崎製鉄株式会社千葉製鉄所内
⑦発明者	増野 豊彦	千葉県千葉市川崎町1番地 川崎製鉄株式会社千葉製鉄所内
⑦出願人	川崎製鉄株式会社	兵庫県神戸市中央区北本町通1丁目1番28号
⑦代理人	弁理士 森 哲也	外3名

明細書

1. 発明の名称

金属板加熱炉における板温制御方法

2. 特許請求の範囲

(1) 加熱炉で加熱される金属板の寸法や板温目標値等の時系列データと、前記加熱炉の伝熱形態を表現した伝熱モデルとに基づいて、前記板温目標値との差が最小となるような板温予測値を予め求めておき、前記加熱炉の応答のみに注目した数学モデルを有する適応制御系によって、前記加熱炉での板温が前記板温予測値に等しくなるように前記加熱炉を制御することを特徴とする金属板加熱炉における板温制御方法。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

この発明は、連続焼鍔炉等の金属板加熱炉における板温の制御方法に関する。

〔従来の技術〕

従来、連続焼鍔炉等の金属板の加熱炉における板温の制御方法としては、板温の目標値と、実測

値とに基づいたフィードバック制御、即ち、板温の目標値 S_V と、加熱炉での実測値 P_V との偏差 $(S_V - P_V)$ の大きさ、積分値及び微分値に基づいた P I D 制御を行うのが一般的な制御方法である。

また、板温の目標値の変更時刻や変動量等の将来のデータが判っている場合には、加熱炉の遅い応答性を考慮して、上記フィードバック制御と共にフィードフォワード制御も適用されている。

〔発明が解決しようとする課題〕

しかしながら、従来のフィードフォワード制御にあっては、目標値又は制御出力（加熱炉に供給する燃料等）の変更時刻及び変動量は、テーブルや数式を用いて表現するが、あらゆる操業状況に適したテーブルや数式を作成するのは困難であるので、板温の目標値と実測値との差を常に最小とすることが困難であった。

また、板温の目標値と実測値との差を最小にできるような板温の変更ルートを設定できた場合であっても、加熱炉の時定数は大であるし、P I D

制御のパラメータチューニングは非常に困難であり、しかも、このパラメータチューニングは加熱炉の操業状況を監視しつつ人が行うため、あらゆる条件の下で最適な制御が行われることは非常に希であった。

このため、P I D制御をフィードバック制御に用いた場合の制御精度の向上は、非常に困難であった。

この発明は、このような従来技術における技術的な課題に着目してなされたものであり、加熱炉における板温制御の精度が向上できる制御方法を提供することを目的としている。

〔課題を解決するための手段〕

上記目的を達成するために、この発明は、加熱炉で加熱される金属板の寸法や板温目標値等の時系列データと、前記加熱炉の伝熱形態を表現した伝熱モデルとに基づいて、前記板温目標値との差が最小となるような板温予測値を予め求めておき、前記加熱炉の応答のみに注目した数学モデルを有する適応制御系によって、前記加熱炉での板温が

る時系列データ2と、加熱炉1内における例えばラジアントチューブ、ハースロール、ストリップ等の相互の伝熱形態を表現した物理的な伝熱モデル3とに基づいて、例えばSUMT法等の数理計画法を用いて板温目標値 T_{os} との差が最小となるような板温予測値(板温ルート) T_{rs} を求める板温ルート演算器5がある。

この実施例では、板温の目標値とルートとの差の大きさを示す評価関数として、下記の(1)式に示す関数Jを用いた。但し、金属板の焼き不足を避けるために、 $T_{os}(t) \leq T_{rs}(t)$ という制約条件を設けた。

$$J = \int_{t_0}^{t_1} (T_{os}(t) - T_{rs}(t))^2 dt \quad \dots \dots (1)$$

そして、この板温ルート演算器5において求められた板温ルート T_{rs} を設定値として、加熱炉1に対する制御を行なう適応制御系としての適応制御装置10がある。

この適応制御装置10は、加熱炉1への入力及び出力間の応答のみに注目して、加熱炉1の動特性を表している数学モデル11と、この数学モ

前記板温予測値に等しくなるように前記加熱炉を制御するものである。

〔作用〕

加熱炉で加熱される金属板の条件(金属板の寸法、比熱、板温目標値等)の時系列データと、加熱炉の伝熱形態を表現した伝熱モデル(物理的なモデル)とに基づいて、板温目標値との差が最小となるような板温予測値が求められ、加熱炉における実際の板温が板温予測値に一致するように、加熱炉の応答のみに注目した数学モデルを有する適応制御系によって加熱炉への入力(供給燃料、金属板のライン速度等)が制御される。

〔実施例〕

以下、この発明の実施例を図面に基づいて説明する。

第1図は本発明の一実施例の構成を示したブロック図である。

先ず、構成を説明すると、第1図において、連続焼鉢炉等の加熱炉1において得られる加熱される金属板の寸法、比熱、板温目標値等が記憶されてい

ル11を実際の入出力を用いて常にチューニングする同定器12と、数学モデル11で表された加熱炉1の内部状態を表す状態量(物理的な意味を持たない)を、実際の入出力から推定する状態推定器13と、上記状態量から加熱炉1の動特性を考慮して、加熱炉1に供給する燃料流量を適切に制御する制御器14とを備えている。

また、加熱炉1には、実際の金属板の寸法を測定する測定器15と、実際の板温を計測する板温計16とが設けられていて、これら測定器15及び板温計16の出力は、同定器12、状態推定器13及び制御器14に供給される。

なお、本実施例では、上記数学モデル11として下記の(2)及び(3)式に示すモデルを用いた。

$$x(t + \Delta t) = A x(t) + B u(t) \quad \dots \dots (2)$$

$$y(t + \Delta t) = C x(t + \Delta t) \quad \dots \dots (3)$$

但し、 $y(t)$ は加熱炉1の出側の板温であり、

$$u(t) = \begin{bmatrix} L S \cdot D \cdot W \\ V \end{bmatrix}$$

である。(なお、 L は金属板のライン速度、 D は板厚、 W は板幅、 V は燃料流量である。)

また、本実施例では、同定器 1 2 に最小 2 乗法を、状態推定器 1 3 としてカルマンフィルタを、制御器 1 4 には有限整定制御法をそれぞれ適用した。

次に、上記実施例の作用を説明する。

今、加熱炉 1 において、連続して 3 種類のコイル C_1 、 C_2 及び C_3 を加熱するものとし、これらコイル C_1 、 C_2 及び C_3 のそれぞれの板温目標値を、 T_{01} 、 T_{02} 及び T_{03} とする。

即ち、第 2 図に示すように、加熱炉 1 でコイル C_1 ～ C_3 を連続して加熱するものである。そこで、各コイルの板温目標値 T_{01} 、 T_{02} 及び T_{03} や各コイルの寸法等の時系列データ 2 と、伝熱モデル 3 とに基づき、板温ルート演算器 5 において上記(1)式の評価関数 J を用いて、最適な板温ルート $T_{ss}(t)$ を求めると、第 2 図実線で示すようになる。

つまり、板温ルート $T_{ss}(t)$ を決定する際に上

記板温目標値の関係 ($T_{01} < T_{02} < T_{03}$) が考慮される(コイル C_1 を加熱する際に温度を下げ過ぎると、コイル C_3 に移行した際に温度の上昇が間に合わなくなる。)から、コイル C_1 を加熱する際の板温ルート $T_{ss}(t)$ がその目標値 T_{01} を下回らないように設定される。

そして、求められた板温ルート $T_{ss}(t)$ を設定値として、適応制御装置 1 0 が制御を行う。

即ち、経過時間毎に板温ルート $T_{ss}(t)$ を制御器 1 4 に読み込む一方で、実際の金属板の寸法及び板温が測定器 1 5 及び板温計 1 6 から、同定器 1 2、状態推定器 1 3 及び制御器 1 4 に供給される。同定器 1 2 は、供給される実際の寸法及び板温に基づいて数学モデル 1 1 のチューニングを行い、数学モデル 1 1 は、状態推定器 1 3 及び制御器 1 4 にモデルパラメータを出力し、状態推定器 1 3 は、数学モデル 1 1 で表された加熱炉 1 の内部状態を表す状態量を、供給される実際の寸法及び板温から推定して制御器 1 4 に供給する。

そして、制御器 1 4 は、供給される各値を適宜

考慮して、適切な燃料流量を決定し、加熱炉 1 を制御する。

すると、金属板の実際の板温は、第 2 図鎖線で示すように、略板温ルート $T_{ss}(t)$ に一致する。

しかも、板温目標値が異なるコイル C_1 ～ C_3 の何れにおいても、実際の板温が板温目標値を下回ることがないから、焼き不足は起きない。

このように、本発明を適用した上記実施例にあっては、制御精度が向上し、焼き不足が発生する恐れがなくなりて不良品発生率を低減できる。

比較例として、第 2 図と同じコイル C_1 ～ C_3 に対して従来のフィードバック制御とフィードフォワード制御とによる板温制御を行った場合の結果を第 3 図に示す。

この従来の制御では、板温目標値(破線)と実際の板温(鎖線)との偏差に基づいたフィードバック制御と、加熱炉 1 の遅い応答性を補うために、コイル C_1 からコイル C_3 に移行するよりも前に温度を上昇させるフィードフォワード制御とが行われているが、コイル C_1 の工程で温度が下がり

過ぎているので、コイル C_3 に移行した時に充分温度を上昇させることができず、このため、コイル C_3 が焼き不足となってしまう。

(発明の効果)

以上説明したように、本発明によれば、加熱炉で加熱される金属板の寸法や板温目標値等の時系列データと、加熱炉の伝熱形態を表現した伝熱モデルとに基づいて、板温目標値との差が最小となるような板温予測値を予め求めておき、加熱炉の応答のみに注目した数学モデルを有する適応制御系によって、加熱炉での板温が板温予測値に等しくなるように加熱炉を制御するようにしたため、加熱炉に対する制御精度を向上することができ、その結果、不良品発生率を低減できるという効果が得られる。

4. 図面の簡単な説明

第 1 図は本発明の一実施例の構成を示すブロック図、第 2 図はこの実施例で 3 種のコイルを加熱した際の板温の変化を示すグラフ、第 3 図は従来の制御方法で第 2 図と同じ 3 種のコイルを加熱し

た際の板温の変化を示すグラフである。

1 … 加熱炉、2 … 時系列データ、3 … 伝熱モデル、5 … 板温ルート演算器、10 … 適応制御装置
(適応制御系)、11 … 数学モデル、12 … 同定器、13 … 状態推定器、14 … 制御器、15 … 尺
法測定器、16 … 板温計。

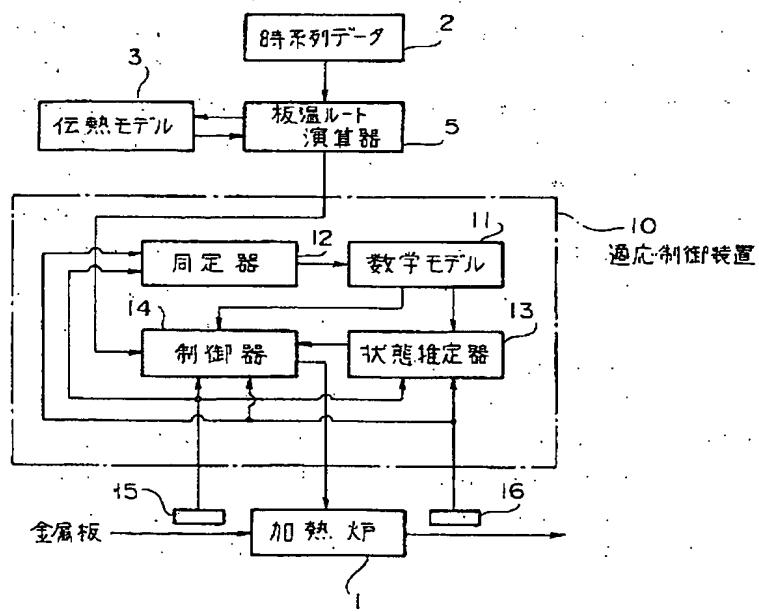
特許出願人

川崎製鉄株式会社

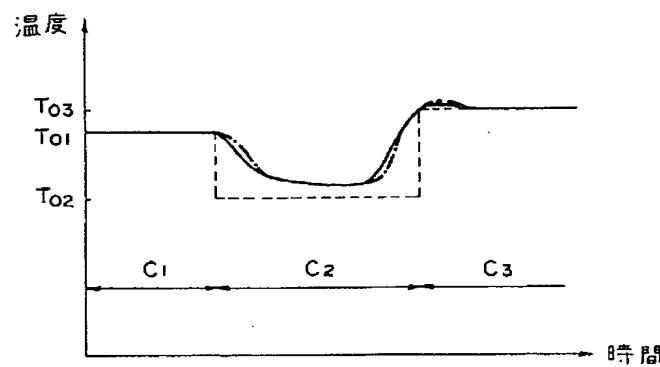
代理人 弁理士 森 哲也
弁理士 内藤 嘉昭
弁理士 清水 正
弁理士 大賀 直司

11

第一図



第 2 図



第 3 図

